

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-123244
(43)Date of publication of application : 08.05.2001

(51)Int.Cl. C22C 38/00
C22C 38/18
F16C 33/12
F16C 33/62

(21)Application number : 11-299760 (71)Applicant : DAIDO STEEL CO LTD
KOYO SEIKO CO LTD
(22)Date of filing : 21.10.1999 (72)Inventor : KUREBAYASHI YUTAKA
NAKAMURA SADAYUKI
HATTORI KIYOSHI
KIZAWA KATSUHIKO

(54) STEEL FOR LARGE-SIZED BEARING AND LARGE-SIZED BEARING PARTS

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To produce steel for a large-sized bearing excellent in breaking resistance and rolling fatigue life characteristics and suitable for large-sized bearing parts.
SOLUTION: This steel for a large-sized bearing has a chemical componential composition containing, by mass, 0.80 to 1.30% C, >0.35 to 0.80% Si, 0.30 to 0.90% Mn, 0.90 to 1.50% Cr, one or two kinds of ≤0.25% Mo and 0.20 to 1.50% Ni, and the balance Fe with impurities, and in which hardenability by a hardenability testing method for steel established by JIS G 0561 is controlled to Q64 HRC in J 1.5 mm, to 63 to 66 HRC in J 7 mm, to 37 to 50 HRC in J 15 mm, to 30 to 45 HRC in J 20 mm, and to 28 to 38 HRC in J 45 mm.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 16.07.2003
[Date of sending the examiner's decision of rejection]
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
[Date of final disposal for application]
[Patent number]
[Date of registration]
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2001-123244

(P2001-123244A)

(43)公開日 平成13年5月8日(2001.5.8)

(51)Int.Cl.⁷
C 22 C 38/00
38/18
F 16 C 33/12
33/62

識別記号
3 0 1

F I
C 22 C 38/00
38/18
F 16 C 33/12
33/62

テマコト(参考)
3 0 1 A 3 J 0 1 1
3 J 1 0 1
A

審査請求 未請求 請求項の数 5 O.L. (全 10 頁)

(21)出願番号

特願平11-299760

(22)出願日

平成11年10月21日(1999.10.21)

(71)出願人 000003713

大同特殊鋼株式会社

愛知県名古屋市中区錦一丁目11番18号

(71)出願人 000001247

光洋精工株式会社

大阪府大阪市中央区南船場3丁目5番8号

(72)発明者 紅林豊

愛知県半田市宮本町5-318-9

(72)発明者 中村貞行

三重県三重郡朝日町大字柿3094

(72)発明者 服部清幸

大阪府大阪市中央区南船場3丁目5番8号

光洋精工株式会社内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 大型軸受用鋼および大型軸受部品

(57)【要約】

【課題】 耐破断特性および転動疲労寿命特性に優れた大型軸受部品に適した大型軸受用鋼を提供する。

【解決手段】 化学成分組成が、質量%で、C : 0.80%~1.30%、Si : 0.35超%~0.80%、Mn : 0.30%~0.90%、Cr : 0.90%~1.50%と、Mo : 0.25%以下およびNi : 0.20%~1.50%のうちの1種または2種、を含み、残部Feおよび不純物からなり、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J1.5mmでHRC64以上、J7mmでHRC63~66、J15mmでHRC37~50、J20mmでHRC30~45、J45mmでHRC28~38である大型軸受用鋼。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 J I S G 0 5 6 1 で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、 J 1 . 5 mm で H R C 6 4 以上、 J 7 mm で H R C 6 3 ∼ 6 6 、 J 1 5 mm で H R C 3 7 ∼ 5 0 、 J 2 0 mm で H R C 3 0 ∼ 4 5 、 J 4 5 mm で H R C 2 8 ∼ 3 8 であることを特徴とする大型軸受用鋼。

【請求項2】 化学成分組成が、質量%で、 C : 0. 8 0 % ∼ 1. 3 0 % 、 S i : 0. 3 5 超過% ∼ 0. 8 0 % 、 M n : 0. 3 0 % ∼ 0. 9 0 % 、 C r : 0. 9 0 % ∼ 1. 5 0 % 、を含み、残部 F e および不純物からなり、 J I S G 0 5 6 1 で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、 J 1 . 5 mm で H R C 6 4 以上、 J 7 mm で H R C 6 3 ∼ 6 6 、 J 1 5 mm で H R C 3 7 ∼ 5 0 、 J 2 0 mm で H R C 3 0 ∼ 4 5 、 J 4 5 mm で H R C 2 8 ∼ 3 8 であることを特徴とする大型軸受用鋼。

【請求項3】 化学成分組成が、質量%で、 C : 0. 8 0 % ∼ 1. 3 0 % 、 S i : 0. 3 5 超過% ∼ 0. 8 0 % 、 M n : 0. 3 0 % ∼ 0. 9 0 % 、 C r : 0. 9 0 % ∼ 1. 5 0 % と、 M o : 0. 2 5 % 以下および N i : 0. 2 0 % ∼ 1. 5 0 % のうちの 1 種または 2 種、を含み、残部 F e および不純物からなり、 J I S G 0 5 6 1 で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、 J 1 . 5 mm で H R C 6 4 以上、 J 7 mm で H R C 6 3 ∼ 6 6 、 J 1 5 mm で H R C 3 7 ∼ 5 0 、 J 2 0 mm で H R C 3 0 ∼ 4 5 、 J 4 5 mm で H R C 2 8 ∼ 3 8 であることを特徴とする大型軸受用鋼。

【請求項4】 鋼中不純物のうち S 、 P 、 O 、 T i が、 S : 0. 0 1 0 % 以下、 P : 0. 0 2 0 % 以下、 O : 0. 0 0 1 0 % 以下、 T i : 0. 0 0 3 0 % 以下、である請求項2または3に記載の大型軸受用鋼。

【請求項5】 請求項1ないし4のいずれかに記載の鋼を素材とし、外径 1 5 0 mm 以上、厚さ 3 0 m 以上の軸受部品であつて、焼入れ焼もどし処理後の表面硬さが H R C 5 8 ∼ 6 5 でかつ部品中心部の硬さが H R C 2 5 ∼ 4 5 であることを特徴とする耐破断性と転動疲労寿命特性に優れた大型軸受部品。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】 本発明は、産業機械などに用いられる大型軸受部品およびそれに適する大型軸受用鋼に関し、従来の浸炭軸受と同等以上の転動寿命強度と耐破断性を有し、かつ、従来の熱処理方法に比べて容易に目標とする品質が得られる安価な軸受を提供するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術およびその問題点】 産業機械などに用いられる軸受には、リング外径 1 5 0 mm 以上、厚さ 3 0 m 以上の大型軸受が使用されているが、軸受損傷に起因する装置故障を防止するために苛酷な使用環境下におい

ても十分な強度を有することが要求されている。そして、これらの大型軸受では転動疲労強度に優れていることに加え、特に、瞬間に作用する過大負荷によっても脆的に破断しないこと（耐破断性に優れていること）が重要とされている。

【0 0 0 3】 従来では、軸受部品の耐破断性を高めるために、内部の韧性に優れる浸炭処理が一般的に適用されており、 J I S S C M 4 2 0 , S N C M 4 2 0 , S N C M 8 1 5 などの肌焼鋼が用いられてきた。

【0 0 0 4】 しかしながら、浸炭処理は汎用軸受で適用されている焼入れ焼もどし処理に比べて処理費用が高くつき、安価な軸受を提供することができなかつた。

【0 0 0 5】 また、浸炭処理後にはリングの変形や寸法変化が発生するので機械加工仕上げを行なうが、 0. 5 mm 程度の加工代を必要とするので浸炭直後では 2 mm 以上の浸炭層を有するものとする必要がある。そして、この浸炭層を得るには最低でも 1 0 h r 以上の浸炭処理を行なう必要があり、浸炭処理品は生産性の面でも問題があつた。

【0 0 0 6】 一方、焼入れ焼もどし処理を適用するに際しては、 J I S S U J 3 , S U J 5 などの高炭素軸受鋼が用いられているが、通常の焼入れ処理を行なうと部品内部まで H R C 5 0 以上の高硬さとなり耐破断性が大幅に劣化するため、冷却速度を制御して内部硬さを下げる対策が必要とされる。

【0 0 0 7】 これらの焼入れ処理には、油槽に冷却する際に槽内に配置された冷却剤噴射用冷却ノズルによって軸受の表層部を急激に冷却して表層部のみを焼入れ処理し、続いて、冷却ノズルを調整して冷却速度を制御し、

【0 0 0 8】 しかしながら、これらの処理を行なう場合、鋼材の成分偏析などに起因して硬さが変動しやすく、冷却剤の劣化、ノズル目詰まりなどにより冷却速度の制御が困難となり硬さのばらつきが生じ易いなどの欠点を有している。

【0 0 0 9】
【発明の目的】 本発明はこのような従来の問題点を解消するためになされたものであつて、優れた耐破断性と転動疲労強度を有する大型軸受部品を低成本で提供することを目的としている。

【0 0 1 0】

【課題を解決するための手段】 焼入れ焼もどし処理は浸炭に比べて短時間処理であり生産性に優れることから、適正な鋼材を用いて焼入れ焼もどし処理を行なうことができればコストを下げることが可能であり、かつまた、焼入れ焼もどし処理において煩雑な冷却速度の調整を行なうことなく容易に熱処理ができれば生産性や製造コストを下げることができる。また、浸炭品と同様の硬さ分布とすることによって耐破断性の改善が期待され、強度

面においても利点を有するものとなすことができる。

【0011】そこで、これらについて詳細な検討を行なった結果、汎用の油焼入れ処理において油槽のH値（焼入れ強度）が0.2～0.5程度の場合、所定の焼入性を鋼材に規定することによって、目的とする硬さ分布となる大型軸受を製造することが可能であることを見出した。

【0012】また、この鋼材を用い製品の表層硬さと心部硬さを規定することによって浸炭品と同等以上の耐破断性と転動疲労強度を有する大型軸受を提供できることが判明した。

【0013】すなわち、本発明に係わる大型軸受用鋼は、請求項1に記載しているように、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1.5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるものとしたことを特徴としている。

【0014】そして、本発明に係わる大型軸受用鋼においては、請求項2に記載しているように、化学成分組成が、質量%で、C : 0.80%～1.30%、Si : 0.35超過%～0.80%、Mn : 0.30%～0.90%、Cr : 0.90%～1.50%、を含み、残部Feおよび不純物からなり、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1.5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるものとすることができる。

【0015】同じく、本発明に係わる大型軸受用鋼においては、請求項3に記載しているように、化学成分組成が、質量%で、C : 0.80%～1.30%、Si : 0.35超過%～0.80%、Mn : 0.30%～0.90%、Cr : 0.90%～1.50%と、Mo : 0.25%以下およびNi : 0.20%～1.50%のうちの1種または2種、を含み、残部Feおよび不純物からなり、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1.5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるものとすることができる。

【0016】同じく、本発明に係わる大型軸受用鋼においては、請求項4に記載しているように、鋼中不純物のうちS、P、O、Tiが、S : 0.010%以下、P : 0.020%以下、O : 0.0010%以下、Ti : 0.0030%以下、であるものとすることができる。

【0017】また、本発明に係わる耐破断性と転動疲労寿命特性に優れた大型軸受部品は、請求項5に記載しているように、請求項1ないし4のいずれかに記載の鋼を

素材とし、リング形状の外径150mm以上、厚さ30mm以上の軸受部品であって、焼入れ焼もどし処理後の表面硬さがHRC 58～65でかつ部品中心部の硬さがHRC 25～45であるものとしたことを特徴としている。

【0018】

【発明の作用】（焼入性）図1に汎用の軸受に用いられているSUJ2と、大型用軸受に用いられているSUJ3、および本発明の好適鋼によるジョミニー焼入性を示す。

【0019】例えば、本発明の好適範囲であるリング外径150mm、厚さ30mmの大型軸受を油焼入れによって製造する場合、軸受製品の肉厚中心部の硬さは等価直径法を用いて算出すると、ジョミニー焼入れ端から15mm～20mmの距離の硬さに相当するが、図1に示したように、SUJ3を用いた場合には焼入性が高いので、軸受の肉厚中心部の硬さはHRC 50以上となり、目標とする硬さを得ることができない。

【0020】そこで、この対策として焼入れ温度を下げると表層硬さが低下してしまうので、表層硬さおよび心部硬さを両立することが困難である。

【0021】一方、SUJ2では内部硬さは目標の硬さレベルを得ることが可能であるが、焼入性が低いため表層部の硬さが低下し、HRC 58以上の硬さを得ることができなくなる。

【0022】この対策としては、焼入れ温度を高めることが効果的であるが、結晶粒が大型化するために韌性が低下し耐破断性を改善することができない。

【0023】このように、汎用のSUJ2では表層硬さを維持することが困難であり、SUJ3では内部硬さが高目となり所望の硬さを得ることができないという問題がある。

【0024】大型軸受として求められる焼入性について、表層近傍はSUJ3、内部はSUJ2の焼入性能を併せ持つような特性が求められる。そこで、実際の大型軸受の部品寸法や焼入れ条件から、耐破断性を高めるために所定の硬さを得るために必要な焼入性を確定するに至った。

【0025】すなわち、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1.5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66であるように制定しているが、この値は、この範囲を外れると表層硬さを維持させることができなくなるために規定した値であり、この範囲を下回るとHRC 58以上の硬さを得ることができない。また、上限を超すと焼割れを起こす可能性が高くなるので、J 17mmの上限を規定している。

【0026】また、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるように規定しているのは、この規定の硬さ

を上回ると心部硬さが高くなり耐破断性が劣化するので上限を規定したものであり、また、規定値を下回ると表面硬さが低下するとともに心部硬さも低くなり所定の強度特性を得ることができなくなるので下限値を規定したものである。

【0027】(好ましい化学成分組成の限定理由)

C : Cは軸受としての強度を維持するために必須の元素であり、0.80%よりも少ないと焼入れ焼もどし後の硬さをHRC58以上とすることが困難となり転動寿命が大幅に低下する傾向となるので0.80%以上とするのが好ましく、また、1.30%よりも多く過剰にCを添加すると鋼材の溶製段階で巨大炭化物を生成しやすくなり、加工性を劣化するとともに耐破断性や転動寿命の低下を生じる傾向となるので1.30%以下とするのが好ましい。

【0028】Si : Siは転動寿命を改善する作用・効果を有するので、そのような作用・効果が得られやすい0.35%超過添加するのが好ましい。しかし、0.80%よりも多く含有すると軟化熱処理後の硬さが高くなり被削性や鍛造性を大幅に劣化させる傾向となるので0.80%以下とするのが好ましい。

【0029】Mn : Mnは脱酸剤として用いられるが、同時に焼入性と耐破断性を改善することができるので添加する。この場合、Mnは微量の添加でも焼入性と耐破断性を改善する作用・効果を有するが、0.30%よりも少ないと鋼材の溶製コストが増加する傾向となるので0.30%以上とするのが好ましい。また、0.90%よりも多く添加すると被削性が急激に低下する傾向となるので0.90%以下とするのが好ましい。

【0030】Cr : Crは焼入性、耐破断性、転動寿命を改善する作用・効果を有するので添加する。そして、このような作用・効果を得るには0.90%以上とするのがよい。しかし、1.50%よりも多く含有すると大型の炭化物を生成し易くなり、耐破断性、転動寿命、被削性を劣化する傾向となるので1.50%以下とするのが好ましい。

Mo, Ni : Mo, Niは焼入性を改善すると同時に耐破断性を改善する作用・効果を有するので必要に応じて添加する。

【0031】このうち、Moは0.25%よりも多く添加すると焼入性が高くなりすぎ、所定の焼入性を満足しなくなる傾向となるので0.25%以下とするのが好ましい。また、Niは0.20%よりも少ないと耐破断性の改善効果が十分に得られないで0.20%以上とす

るのが好ましいが、1.50%よりも多くなると焼入性が高くなりすぎて被削性を劣化する傾向となるので1.50%以下とするのが好ましい。

S, P : 鋼中不純物のうちSはMnSを生成して韌性を劣化し耐破断性に悪影響を及ぼすので極力低減するのが望ましく、0.010%以下とするのが好ましい。また、Pは結晶粒界に偏析して韌性を低下し耐破断性に悪影響を及ぼすので極力低減するのが望ましく、0.020%以下とするのが望ましい。

O, Ti : 鋼中不純物のうちO, Tiは酸化物、窒化物を生成して転動寿命を劣化させるので極力低減するのが望ましく、Oについては0.0010%以下、Tiについては0.0030%以下とするのが好ましい。

【0032】(製品の表面硬さ、内部硬さ)

表面硬さ : 軸受製品としての機能を有し、転動体として用いるようにするためにHRC58以上の硬さが必要であり、製品の表面硬さがHRC58を下回ると転動寿命が急激に低下する傾向となる。また、HRC65を超す硬さの場合にも転動寿命が劣化し、耐破断性を低下する傾向となる。したがって、表面硬さはHRC58～65であるようにするのが好ましい。

【0033】内部硬さ : 大型軸受では使用中に軸受が破断分離しないことが極めて重要であり、軸受リングの表層近傍に発生するき裂が急激に内部に伝播して脆性的な破壊が生じるのを防止することが必要である。この際、内部の硬さが高いとき裂が急激に伝播して脆性的な破壊が生じることが確認されたが、HRC45以下の硬さに低減することによって内部へのき裂伝播が抑制されるので、上限の硬さをHRC45とするのが好ましい。そして、内部の硬さが低いほど耐破断性には優れるが、HRC25よりも低い硬さに内部の硬さを調整すると表面の硬さも低下してHRC58を維持することが困難となる傾向となるので、下限をHRC25にするのがよい。

【0034】

【実施例】以下、本発明の実施例について詳細に説明するが、本発明はこのような実施例のみに限定されないことはいうまでもない。

【0035】(化学成分組成) 表1に示す化学成分組成の材料を溶製し、直径180mmの棒鋼に熱間圧延した。なお、このときの鋼材の溶解、鋳造、圧延はいずれも常法による製造である。

【0036】

【表1】

No.	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	S	P	O	Ti
1	0. 81	0. 36	0. 35	1. 44	—	—	—	—	—	—
2	0. 92	0. 36	0. 55	1. 01	—	—	—	—	—	—
3	1. 01	0. 51	0. 55	1. 20	—	—	—	—	—	—
4	1. 02	0. 51	0. 55	0. 93	—	—	—	—	—	—
5	1. 01	0. 52	0. 35	1. 30	—	—	—	—	—	—
6	1. 02	0. 49	0. 33	1. 19	0. 05	—	—	—	—	—
7	0. 98	0. 45	0. 33	0. 93	0. 05	0. 05	—	—	—	—
8	1. 00	0. 46	0. 21	0. 91	0. 15	—	—	—	—	—
9	1. 01	0. 42	0. 55	0. 91	0. 04	0. 88	—	—	—	—
10	0. 98	0. 86	0. 55	1. 14	—	—	0. 010	0. 012	0. 0009	0. 0019
11	1. 03	0. 51	0. 43	1. 15	—	—	0. 003	0. 007	0. 0010	0. 0019
12	1. 02	0. 29	0. 77	1. 02	—	—	0. 0050	0. 0080	0. 0009	0. 0021
13	1. 12	0. 37	0. 51	1. 01	—	—	0. 0050	0. 0050	0. 0008	0. 0021
14	1. 27	0. 36	0. 51	0. 91	—	—	0. 0090	0. 0100	0. 0006	0. 0028
15	0. 61	0. 46	0. 98	0. 96	—	—	—	—	—	—
16	0. 74	0. 37	0. 98	1. 57	—	—	—	—	—	—
17	1. 50	0. 37	0. 50	1. 20	—	—	—	—	—	—
18	1. 01	0. 36	0. 25	1. 80	—	—	—	—	—	—
19	1. 02	0. 41	0. 75	1. 11	0. 45	—	—	—	—	—
20	1. 01	0. 41	0. 51	1. 20	0. 14	2. 11	—	—	—	—
21	1. 11	0. 42	0. 11	0. 65	—	—	—	—	—	—
22	1. 03	0. 22	1. 15	1. 15	—	—	—	—	—	—
23	0. 20	0. 25	0. 85	1. 16	0. 15	—	—	—	—	—

【0037】(焼入性) 圧延鋼材から機械加工によってJIS G 0561に制定されるジョミニー試験片を製作し、同じくJISに制定の条件で焼入性を評価した。また、表2には焼入性の調査結果を示すが、本発明好適例の鋼はいずれも規定の焼入性を満足している。

【0038】一方、比較のための参考例の鋼15、16では低CのためJ1.5mmの硬さを満足せず、また、参考例の鋼17～20ではC、Mn、Cr、Mo、Niなどが規定の範囲を外れているため、焼入性を満足する

ことができないものとなっている。さらに、参考例の鋼21はMn、Crが規格の下限を下回っているため、所定の焼入性を得ることができないものとなっている。さらにまた、参考例の鋼22はSUJ3であり、鋼23はSCM420であって、所定の焼入性を得ることができないものとなっている。

【0039】

【表2】

No.	区 分 $\geq 64 \text{ HRC}$	J 1. 5 6 3 ~ 6 6	J 7 3 7 ~ 5 0	J 15 3 0 ~ 4 5	J 20 2 8 ~ 3 8	J 45
1		6 5	6 4	4 1	3 3	2 8
2		6 5	6 4	4 3	3 4	3 0
3		6 5	6 5	4 6	3 7	3 0
4		6 6	6 5	4 1	3 8	3 0
5	好	6 6	6 5	4 2	3 9	3 1
6		6 7	6 5	4 4	4 0	3 1
7	適	6 6	6 4	4 6	4 2	3 3
8		6 5	6 4	4 5	4 1	3 2
9	例	6 6	6 4	4 9	4 2	3 3
10		6 5	6 4	4 2	3 9	3 0
11		6 5	6 4	4 2	3 8	3 1
12		6 5	6 4	4 1	3 7	3 0
13		6 5	6 4	4 1	4 2	3 3
14		6 5	6 4	4 2	4 1	3 3
15		6 2	5 8	3 4	3 1	2 8
16		6 3	5 9	3 4	3 2	2 9
17		6 7	6 5	5 3	5 1	3 5
18	参考	6 5	6 5	5 2	4 8	3 3
19	考	6 5	6 3	5 9	5 8	3 8
20	例	6 5	6 5	6 1	6 1	4 8
21		6 5	5 1	3 4	3 1	2 9
22		6 5	6 4	5 4	4 9	3 7
23		4 2	3 6	2 4	2 2	1 5

【0040】(実部品の硬さ)圧延材を所定の寸法に切断した後、熱間鍛造によって外径260mm, 内径140mm, 高さ130mmのリングに製造した。そしてさらに、850℃で空冷の焼ならし処理を施し、統いて、機械加工を容易にするため球状化焼なまし処理を施した。次いで、この素形材を機械加工によって外径252mm, 内径148mm, 高さ122mmのリングに加工した。統いて、このリング部品を830℃に加熱して90分間保持した後、60℃の油槽中に冷却して焼入れ処理を行なった。そして、本発明好適例の鋼における焼入れの容易性を確認するため、S U J 3 (参考例の鋼22)などの処理に適用されている時間焼入れ法は適用せず、油中で10分間の揺動を行なうのみにとした。この

後、大気中に引き上げ、180℃で2時間の焼もどし処理を行なった。そしてさらに、機械加工によって外径250mm, 内径150mm, 高さ120mmの軸受サンクに作製した。

【0041】表3に熱処理後の硬さ測定結果を示すが、この場合の硬さ測定は、リングから高さ60mmの位置を切断し軸受ボールが転動する内径面の最表層、表層3mm深さ、および中心位置の硬さをロックウエル硬度計で測定することにより行なった。なお、比較のための参考例23はSCM420鋼に浸炭処理を行なったものである。

【0042】

【表3】

No.	区 分	表層	表層下3mm	中心
		HRC58~65	-	HRC25~45
1		60	59	28
2		60	60	31
3		62	61	37
4		61	60	38
5	好	61	61	39
6		61	61	40
7	適	61	61	42
8		61	61	41
9	劣	62	61	42
10		62	61	39
11		62	62	38
12		62	61	37
13		62	61	42
14		62	61	41
15		54	50	29
16		55	51	31
17		64	61	49
18	參 考	61	64	47
19		61	62	52
20	例	62	61	56
21		56	51	27
22		62	61	51
23		62	41	27

【0043】(耐破断性) 耐破断性を評価するため、リングの中央部からシャルピー試験片を切り出し、10Rのノッチを有するシャルピー試験片を作製して衝撃値を評価した。試験の結果を表4に示す。

【0044】さらに、耐破断性を評価するために、AS TM E 399規格に準拠した破壊韧性試験を行なつ 30 た。なお、試験片は熱処理を行なったリング素材からノッチ位置がリングの中央部となるように試験片を切り出した。破壊韧性の試験結果を同じく表4に示す。

【0045】

【表4】

N.o.	区 分	硬さ (HRC)	衝撃値 (J/cm ²)	破壊韌性値 (MPa m ^{1/2})
1		28	76	91
2		31	71	84
3		37	88	88
4		38	77	76
5	好	39	78	81
6		40	113	116
7	適	42	127	101
8		41	98	77
9	例	42	105	98
10		39	101	87
11		38	118	104
12		37	109	81
13		42	61	88
14		41	63	99
15		29	53	69
16		31	47	68
17		49	17	21
18	參	47	18	36
19	考	52	11	21
20	例	56	13	34
21		27	55	83
22		51	17	31
23		27	114	116

【0046】表3に示す通り、本発明好適例の鋼ではリング表層の硬さがいずれもHRC58以上を維持しており、同時に、内部の硬さはHRC25からHRC45の範囲内にあることが分かる。そして、表4と表3とを対比すると、本発明好適例の鋼および比較のための参考例の鋼15、16、21は参考例の鋼22(SUJ3)の衝撃値に比べてかなり高くなっている。比較のための参考例の鋼23(SCM420)の浸炭鋼と比較しても同等レベルの衝撃値であることが分かる。

【0047】また、同じく、表4に示した破壊韌性の試験結果についても表2の結果と同様の傾向にあり、本発明好適例の鋼では比較のための参考例の鋼22のSUJ3に比べて大幅な改善が達成されている。

【0048】(転動寿命)圧延素材を熱間鍛造により直径6.5mmまで鍛伸して寿命試験用の試験素材とした。そして、素材は先の条件と同様に焼ならし、球状化焼なましを行なった後、スラスト型転動疲労試験片を加工した。この後、製品熱処理と同一条件で焼入れ焼もどし処

N.o.	区 分	硬さ (HRC)	L10転動寿命 (×10 ⁶)
1		60	50
2		60	45
3		62	62
4		61	44
5	好	61	43
6		61	38
7	適	61	51
8		61	44
9	例	62	43
10		62	45
11		62	55
12		62	57
13		62	51
14		62	37
15		54	7
16		55	11
17		64	10
18	參	61	37
19	考	61	52
20	例	62	48
21		56	44
22		62	33
23		62	34

40 【0051】表5に示すように、表4で比較的に韌性が高いことが確認された比較のための参考例の鋼15、16、21では大幅な寿命の低下が発生しており、耐破断性と転動寿命を両立することができないものであった。

【0052】これに対し、本発明好適例の鋼では比較のための参考例の鋼22、23の軸受鋼(SUJ3)および浸炭鋼(SCM420)の現行品と比較しても同等以上の寿命特性を有しており、耐破断性と寿命特性を両立することが可能である。

【0053】(実体品)本発明好適例の鋼1、6、7、13および比較のための参考例の鋼15、22からなる

理を行ない、仕上げ加工を行なって試験片を製作した。

【0049】転動試験は10個の試験片についてヘルツ応力5200MPaで行ない、潤滑油として#60スピンドル油を用い、ワイブル確率10%となる寿命(L10寿命)を評価した。この評価結果を表5に示す。

【0050】

【表5】

直径180mmの圧延素材を熱間鍛造によって外径260mm、内径140mm、高さ130mmのリング形状に加工したのち、軟化処理を行ない、さらに機械加工を行なったあと850℃での焼入れおよび180℃での焼もどしを行ない、仕上げ加工を行なって軸受部品として組付けた。

【0054】そして、各軸受部品について耐圧荷重および転動疲労（面圧5GPa）を調べ、鋼22を基準として評価したところ、表6に示す結果であった。

【0055】

【表6】

N o.	耐圧荷重比	寿命比
1	2. 3	1. 10
6	2. 5	1. 22
7	1. 8	1. 36
13	2. 6	1. 15
15	1. 2	0. 10
22	1. 0	1. 00

【0056】表6に示すように、本発明による大型軸受部品は耐圧荷重（耐破断性）および転動疲労強度に優れたものであることが確かめられた。

【0057】

【発明の効果】本発明による大型軸受用鋼では、請求項1に記載しているように、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1. 5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるものとしたから、優れた耐破断性と転動疲労強度を有する大型軸受部品に適した大型軸受用鋼を提供することが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

【0058】そして、請求項2に記載しているように、化学成分組成が、質量%で、C : 0. 80%～1. 30%、Si : 0. 35超過%～0. 80%、Mn : 0. 30%～0. 90%、Cr : 0. 90%～1. 50%、を含み、残部Feおよび不純物からなり、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1. 5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるものとしたから、優れた耐破断性と転動疲労強度を有する大型軸受部品に適した大型軸受用鋼を提供することが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

であるものとすることによって、優れた耐破断性と転動疲労強度を有する大型軸受部品に適した大型軸受用鋼を提供することが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

【0059】そしてまた、請求項3に記載しているように、化学成分組成が、質量%で、C : 0. 80%～1. 30%、Si : 0. 35超過%～0. 80%、Mn : 0. 30%～0. 90%、Cr : 0. 90%～1. 50%と、Mo : 0. 25%以下およびNi : 0. 2

0%～1. 50%のうちの1種または2種を含み、残部Feおよび不純物からなり、JIS G 0561で制定する鋼の焼入性試験方法による焼入性が、J 1. 5mmでHRC 64以上、J 7mmでHRC 63～66、J 15mmでHRC 37～50、J 20mmでHRC 30～45、J 45mmでHRC 28～38であるものとすることによって、優れた耐破断性と転動疲労強度を有し、Mo、Niの添加により耐破断性がさらに改善された大型軸受部品に適した大型軸受用鋼を提供することが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

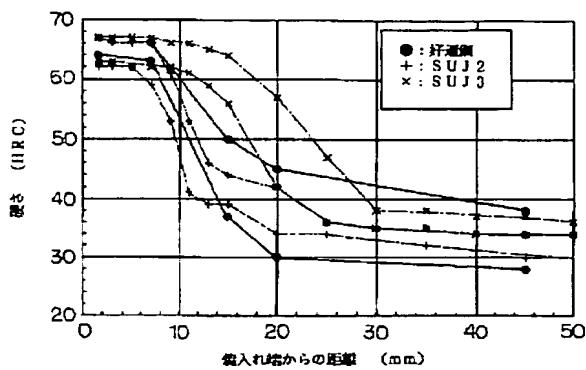
【0060】そしてまた、請求項4に記載しているように、鋼中不純物のうちS、P、O、Tiが、S : 0. 010%以下、P : 0. 020%以下、O : 0. 010%以下、Ti : 0. 0030%以下、であるものとすることによって、耐破断性および転動寿命がさらに改善された大型軸受部品に適した大型軸受用鋼を提供することが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

【0061】さらに、本発明による大型軸受部品によれば、請求項5に記載しているように、請求項1ないし4のいずれかに記載の鋼を素材とし、リング形状の外径150mm以上、厚さ30mm以上の軸受部品であって、焼入れ焼もどし処理後の表面硬さがHRC 58～65でかつ部品中心部の硬さがHRC 25～45であるものとしたことから、耐破断性と転動疲労寿命特性に優れた大型軸受部品を低コストで提供することが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

【図面の簡単な説明】

【図1】汎用の軸受に用いられているSUJ2と、大型用軸受に用いられているSUJ3、および本発明の好適例による鋼のジョミニー焼入特性を示すグラフである。

【図1】



フロントページの続き

(72)発明者 木澤克彦
大阪府大阪市中央区南船場3丁目5番8号
光洋精工株式会社内

Fターム(参考) 3J011 PA02 QA01 SB02 SB12 SB13
3J101 DA02 EA03 FA31 GA41 GA51